

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 3 年 1 月 7 日
Date of Application:

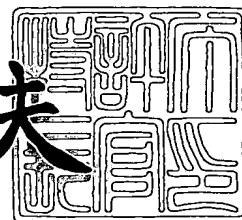
出 願 番 号 特 願 2 0 0 3 - 0 0 0 9 9 1
Application Number:
[ST. 10/C] : [J P 2 0 0 3 - 0 0 0 9 9 1]

出 願 人 コニカミノルタホールディングス株式会社
Applicant(s):

2 0 0 3 年 1 0 月 8 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫



出証番号 出証特 2 0 0 3 - 3 0 8 2 9 5 2


6305

【書類名】 特許願

【整理番号】 DKT2529004

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 B65H 37/04
G03G 15/00 534

【発明者】 

【住所又は居所】 東京都八王子市石川町 2 9 7 0 番地 コニカ株式会社内

【氏名】 吉江 幸二

【発明者】

【住所又は居所】 東京都八王子市石川町 2 9 7 0 番地 コニカ株式会社内

【氏名】 藤田 順一

【発明者】

【住所又は居所】 東京都八王子市石川町 2 9 7 0 番地 コニカ株式会社内

【氏名】 若林 裕之

【発明者】

【住所又は居所】 東京都八王子市石川町 2 9 7 0 番地 コニカ株式会社内

【氏名】 土屋 毅

【発明者】

【住所又は居所】 東京都八王子市石川町 2 9 7 0 番地 コニカ株式会社内

【氏名】 川津 憲治

【特許出願人】

【識別番号】 000001270

【氏名又は名称】 コニカ株式会社

【代表者】 岩居 文雄

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 012265

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】

図面 1

【物件名】

要約書 1

【プルーフの要否】

要

【書類名】 明細書

【発明の名称】 糊付け製本装置

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 画像形成装置から排出された用紙を積載する用紙束収容手段と、

該用紙束収容手段に積載された複数枚の用紙から成る用紙束を搬送して所定位置に直立させた状態に把持する把持手段を有する用紙束搬送手段と、

前記所定位置に把持された用紙束の重ね合わせ端面に糊を塗布処理する移動可能な糊塗布部材を有する糊塗布手段と、を備え、

前記糊塗布部材は、最大サイズの用紙の領域外の初期位置に待機し、糊塗布処理時には、直立状態に把持された前記用紙束の重ね合わせ端面に沿って移動して糊塗布処理を行うことを特徴とする糊付け製本装置。

【請求項 2】 画像形成装置から排出された用紙を積載する用紙束収容手段と、

該用紙束収容手段に積載された複数枚の用紙から成る用紙束を搬送して所定位置に直立させた状態に把持する把持手段を有する用紙束搬送手段と、

最大サイズの用紙束の重ね合わせ端面方向の幅手方向の領域外の初期位置に待機し、糊塗布処理時には、直立状態に把持された用紙束の重ね合わせ端面に沿って移動して糊塗布処理を行う糊塗布手段と、

前記用紙束の表裏面に当接する表紙用紙を収容して供給する表紙供給手段と、

糊塗布処理された用紙束の重ね合わせ端面に表紙用紙を圧接して貼着する表紙貼付手段と、

前記表紙貼付手段により用紙束に貼着された表紙用紙を、用紙束の重ね合わせ端面に沿って折り曲げる表紙折り曲げ手段と、

を備えたことを特徴とする糊付け製本装置。

【請求項 3】 前記表紙折り曲げ手段により形成された冊子は、表表紙面と裏表紙面と前記重ね合わせ端面とによって用紙束を囲んだくるみ折り製本により作製されるものであることを特徴とする請求項 2 に記載の糊付け製本装置。

【発明の詳細な説明】

【 0 0 0 1 】**【発明の属する技術分野】**

本発明は、画像形成処理済みの用紙を整合して形成された用紙束の背部に糊を塗布し、用紙束の背部及び表面を表紙用紙により覆って冊子を作製する糊付け製本装置に関する。

【 0 0 0 2 】**【従来の技術】**

一般に、複写機、ファクシミリ装置、プリンタ、及びこれらの複合機等の画像形成装置本体により画像が記録された用紙は、後処理として、例えば、孔あけ、ステイプル綴じ、表紙付け、折り、スタンプ、糊付け製本等の種々の加工が施される。

【 0 0 0 3 】

糊付け製本装置としては、

- (1) 糊吐出ノズルを用いて用紙に糊を吐出する装置、
 - (2) 糊収容箱に糊車を設置し、該回転する糊車の外周に糊を付着させ、糊車の外周を用紙に接触させて接触転写する装置、
 - (3) ノズルよりホットメルト剤（熱融着剤）と加熱圧縮空気の混合体を吐出するホットメルト塗布装置、
 - (4) 粘着性を有する糊が予め塗布されたテープを加熱しながら用紙束の背部に貼り付けるテープ貼り装置、
- 等が用いられている。

【 0 0 0 4 】

特許文献 1 に記載の糊付け方法及び装置は、糊吐出ノズルから吐出した糊に高圧空気を吹き付けて薄膜状にするものである。

【 0 0 0 5 】

特許文献 2 号公報に記載の糊付け製本装置は、搬送中の用紙の側縁部近傍に糊吐出手段により線状の糊塗布部を形成して、複数枚の用紙を接着後、表表紙と裏表紙とを重ね合わせて接着して製本するものである。

【 0 0 0 6 】

背面テープ貼り製本方法としては、加熱時に粘着性を有する糊が予め塗布されたテープを加熱しながら貼り付けたり、水を含むと粘着性を有する糊が予め塗布されたテープを用いる方法が知られている。従来のテープ貼りの方式は、特許文献 3、特許文献 4、特許文献 5 等の開示されている。

【 0 0 0 7 】**【特許文献 1】**

特開平 7 - 8 0 3 7 7 号公報（段落番号 0 0 1 1）

【 0 0 0 8 】**【特許文献 2】**

特開 2 0 0 2 - 3 2 6 4 7 2 号公報（特許請求の範囲）

【 0 0 0 9 】**【特許文献 3】**

特開昭 6 2 - 2 8 4 7 9 5 号公報（特許請求の範囲）

【 0 0 1 0 】**【特許文献 4】**

米国特許第 4, 9 8 5, 7 2 9 号明細書（特許請求の範囲）

【 0 0 1 1 】**【特許文献 5】**

特開平 3 - 1 5 1 2 8 6 号公報（特許請求の範囲）

【 0 0 1 2 】**【発明が解決しようとする課題】**

前記の特許文献 1, 2 に開示された糊付け製本装置は、搬送中の用紙 1 枚毎に糊塗布を行うもので、糊塗布処理時間が長く、糊塗布された用紙を把持して重ね合わせる整合工程が複雑で、仕上がりが不揃いになる等の問題がある。

【 0 0 1 3 】

特許文献 3, 4, 5 に開示されたテープ貼りの方式の製本装置は、糊塗布装置が固定されており、その上方を用紙束が通過する事によって糊塗布が行われている。この糊塗布装置では、糊塗布に必要なスペースが大きくなり、その結果、糊付け製本装置が大型化するため、画像形成装置に併設する画像形成システムとし

て好ましくない。

【0014】

本発明は、上記の各課題を解消して糊付け製本装置を改良し、小型で高操作性の糊付け製本装置を提供する事を目的とするものである。また、製本の仕上がり品質を向上し、高速処理の生産性を維持する糊付け製本装置を提供することを目的とする。

【0015】

【課題を解決するための手段】

上記の目的は、本発明の下記の装置により解決される。

【0016】

(1) 画像形成装置から排出された用紙を積載する用紙束収容手段と、該用紙束収容手段に積載された複数枚の用紙から成る用紙束を搬送して所定位置に直立させた状態に把持する把持手段を有する用紙束搬送手段と、前記所定位置に把持された用紙束の重ね合わせ端面に糊を塗布処理する移動可能な糊塗布部材を有する糊塗布手段と、を備え、前記糊塗布部材は、最大サイズの用紙の領域外の初期位置に待機し、糊塗布処理時には、直立状態に把持された前記用紙束の重ね合わせ端面に沿って移動して糊塗布処理を行うことを特徴とする糊付け製本装置。

【0017】

(2) 画像形成装置から排出された用紙を積載する用紙束収容手段と、該用紙束収容手段に積載された複数枚の用紙から成る用紙束を搬送して所定位置に直立させた状態に把持する把持手段を有する用紙束搬送手段と、最大サイズの用紙束の重ね合わせ端面方向の幅手方向の領域外の初期位置に待機し、糊塗布処理時には、直立状態に把持された用紙束の重ね合わせ端面に沿って移動して糊塗布処理を行う糊塗布手段と、前記用紙束の表裏面に当接する表紙用紙を収容して供給する表紙供給手段と、糊塗布処理された用紙束の重ね合わせ端面に表紙用紙を圧接して貼着する表紙貼付手段と、前記表紙貼付手段により用紙束に貼着された表紙用紙を、用紙束の重ね合わせ端面に沿って折り曲げる表紙折り曲げ手段と、を備えたことを特徴とする糊付け製本装置。

【0018】

【発明の実施の形態】

次に、本発明の糊付け製本装置、及び糊付け製本装置を備えた画像形成システムを図面に基づいて説明する。

【0019】**[画像形成システム]**

図1は画像形成装置Aと糊付け製本装置Bとを備えた画像形成システムの全体構成図である。図2は画像形成システムの外観斜視図である。

【0020】**[画像形成装置]**

画像形成装置Aは、回転する像担持体1の周囲に、帯電手段2、像露光手段（書き込み手段）3、現像手段4、転写手段5A、除電手段5B、及びクリーニング手段6を配置した画像形成手段を有する。画像形成手段は、帯電手段2によって像担持体1の表面に一様帯電を行った後に、像露光手段3のレーザビームによって原稿から読み取られた画像データに基づく露光走査を行って潜像を形成し、該潜像を現像手段4により反転現像して像担持体1の表面にトナー像を形成する。

【0021】

用紙収納部7Aから給紙された用紙Sは転写位置へと送られる。転写位置において転写手段5Aにより前記トナー像が用紙S上に転写される。その後、用紙Sは除電手段5Bにより裏面の電荷が消去されて像担持体1から分離され、搬送部7Bにより搬送され、引き続き定着手段8により加熱定着され、排紙ローラ7Cから排出される。

【0022】

用紙Sの両面に画像形成を行う場合には、定着手段8により加熱定着された用紙Sを、搬送路切り替え板7Dにより通常の排紙通路から分岐し、反転搬送部7Eにおいてスイッチバックして表裏反転した後、再び画像形成部を通過し、用紙Sの裏面に画像を形成し、定着手段8を経て、排紙ローラ7Cから装置外に排出される。排紙ローラ7Cから排出された用紙Sは、糊付け製本装置Bに送り込まれる。

【0023】

像担持体 1 の画像処理後の表面は、クリーニング手段 6 により表面に残留している現像剤が除去され、次の画像形成に備える。

【0024】

[糊付け製本装置]

図 3 は、本発明に係る糊付け製本装置 B の用紙搬送路を示す断面図である。

【0025】

糊付け製本装置 B は、用紙搬送手段 10、排紙手段 20、表紙供給手段 30、用紙束収容手段 40、用紙束搬送手段 50、糊塗布手段 60、表紙貼付手段 70、表紙折り曲げ手段 80、冊子排出手段 90、から構成されている。前記各手段は、糊付け製本装置本体内の垂直方向に縦列配置されている。

【0026】

〈用紙搬送手段 10〉

用紙搬送手段 10 に導入された用紙 S は、入口ローラ 11、12 に挟持されて搬送され、搬送路切換手段 G1 によって排紙手段 20 と用紙束収容手段 40 の何れかに分岐される。

【0027】

〈排紙手段 20〉

この用紙搬送が設定されると、搬送路切換手段 G1 は用紙束収容手段 40 への搬送路を遮断し、排紙手段 20 への搬送路を開放する。

【0028】

排紙手段 20 の搬送路を通過する用紙 S は、搬送ローラ 21、22 に挟持されて上方に搬送され、排紙ローラ 23 によって装置最上部の固定排紙台（サブトレイ）24 上に排出、収容される。固定排紙台 24 上には、画像形成装置 A から排出された用紙 S を直接受容して、最大約 200 枚を積載することができる。

【0029】

〈表紙供給手段 30〉

表紙供給手段 30 の給紙皿 31 内に収容された表紙用紙（以下、表紙と称す）K は、給紙手段 32 により分離、給送され、搬送ローラ 33 に挟持され、搬送路

切換手段 G 2 によって下方に案内され、搬送ローラ 3 4, 3 5, 3 6 に挟持されて、表紙貼付手段 7 0 に搬送される。

【0 0 3 0】

〈用紙束収容手段 4 0〉

搬送路切換手段 G 1, G 2 によって用紙搬送方向下流側の図示左方に分岐された用紙 S は、搬送ローラ 4 1 に挟持されて用紙束収容手段 4 0 の所定位置に収容され順次積載されて、所定枚数の用紙 S から成る用紙束 S a が形成される。用紙束収容手段 4 0 は、傾斜配置された用紙載置台 4 2、揺動可能な用紙後端位置決め部材 4 3、用紙幅方向を位置決めする用紙幅整合部材 4 4 等から構成されている。

【0 0 3 1】

〈用紙束搬送手段 5 0〉

用紙束収容手段 4 0 の用紙載置台 4 2 上に積載された用紙束 S a は、図示しない押し出し手段により斜め下方に搬送される。その後、用紙束 S a は用紙束搬送手段 5 0 の把持手段 5 1 によって把持され、用紙束 S a を把持したまま用紙束 S a に糊塗布処理をする面を下側になるように旋回されて所定位置に停止される。

【0 0 3 2】

〈糊塗布手段 6 0〉

糊塗布手段 6 0 は、糊塗布部材（塗布ローラとも称す）6 1 と、塗布ローラ 6 1 の回転手段 6 2 と、糊を収容する糊容器 6 3 と、移動体 6 4 と、移動体 6 4 を往復動させる移動手段、とから構成されている。移動体 6 4 は、塗布ローラ 6 1、回転手段 6 2、糊容器 6 3 を支持して、糊付けする方向に、例えば糊付け製本装置 B の背面側から前面側に移動可能である。

【0 0 3 3】

なお、糊塗布部材 6 1 は塗布ローラに限定されるものではなく、糊塗布ノズル、粘着テープ等も適用可能である。

【0 0 3 4】

〈表紙貼付手段 7 0〉

表紙貼付手段 7 0 は、表紙供給手段 3 0 から供給された表紙 K を受容して搬送

し、所定位置に停止させる搬送ベルト 71, 72 と、表紙 K を用紙束 S a の糊塗布面に圧接させる加圧部材 73 と、搬送ベルト 71, 72 と加圧部材 73 を支持する移動筐体 74 と、移動筐体 74 を垂直上下方向に移動可能にする昇降手段 75 とから構成されている。

【0035】

昇降手段 75 は、支持台 751 に支持され、支軸 752 によって回転自在に枢支され X 字型に交差する 2 本のアーム 753, 754 と、駆動源に接続して支持台 751 の長溝部 755 に沿って水平移動可能な可動軸 756 と、移動筐体 74 を支持するコロ 757 と、から成る。

【0036】

可動軸 756 を移動させる事により、2 本のアーム 753, 754 の上端部が上昇して、移動筐体 74 を上方位置に移動させる。この上昇位置（図 3 の破線で示す位置）において、加圧部材 73 上に載置された表紙 K の中央部は、用紙束 S a の糊塗布面に圧接して接着される。

【0037】

移動筐体 74 の図示右方に配置された断裁手段 76 は、表紙 K の搬送方向長さを所定長に断裁する。

【0038】

〈表紙折り曲げ手段 80〉

表紙貼付手段 70 の上部には、表紙折り曲げ手段 80 が装備されている。表紙折り曲げ手段 80 は、左右対称な一对の折り曲げ部材 81 を有する。折り曲げ部材 81 は用紙束 S a の厚さ方向に移動可能で、かつ上下方向に移動可能である。折り曲げ部材 81 は用紙束 S a の糊塗布面の側縁に沿って表紙 K を折り曲げ、用紙束 S a の表裏面に表表紙と裏表紙を重ね合わせる。

【0039】

〈冊子排出手段 90〉

糊塗布された用紙束 S a の背部（小口の反対側）に表紙 K が貼付されて表表紙と裏表紙とを形成した冊子 S b は、冊子排出手段 90 の 2 本の排出ベルト 91, 92 により排出開口 93 から装置外に排出され、昇降排紙台 94 上に載置され、

順次積載される。昇降排紙台 9 4 上に冊子 S b が排出、積載されると、昇降排紙台 9 4 は順次下降する。

【 0 0 4 0 】

〈前面扉 B 1〉

図 2 において、B 1 は、糊付け製本装置 B の前面側を開閉可能にする前面扉である。

【 0 0 4 1 】

糊付け製本装置 B の本体前面を開閉可能にする前面扉 B 1 を設け、図 3 に示す垂直方向に縦列配置された表紙供給手段 3 0、用紙束収容手段手段 4 0、用紙束搬送手段 5 0、糊塗布手段 6 0、表紙貼付手段 7 0、表紙折り曲げ手段 8 0、昇降手段 7 5 の各前面を開放閉可能とし、且つ、各手段をガイドレール等により引き出し可能とした。

【 0 0 4 2 】

[表紙付き糊付け製本の作製工程]

〈用紙束と表紙の搬送〉

図 4 は、用紙束 S a と表紙 K の搬送工程を示す糊付け製本装置 B の断面図である。

【 0 0 4 3 】

用紙束収容手段 4 0 の用紙載置台 4 2 上に積載され、用紙後端位置決め部材 4 3、用紙幅整合部材 4 4 により整合された所定枚数の用紙から成る用紙束 S a は、把持手段 5 1 によって把持される。用紙後端位置決め部材 4 3 は図示しない駆動手段により揺動されて用紙載置台 4 2 の下方に待避する。用紙束 S a を把持した把持手段 5 1 は、図示の斜め下方に移動したのち旋回して、用紙束 S a に糊塗布処理をする面を下側になるようにして用紙束 S a を垂直となるように（以下、直立状態とも称す）に把持され、所定位置に停止する。

【 0 0 4 4 】

一方、表紙供給手段 3 0 の給紙皿 3 1 内に収容された表紙 K は、給紙手段 3 2 により 1 枚ずつ分離、給送され、搬送ローラ 3 3 に挟持され、搬送路切換手段 G 2 によって下方に案内され、搬送ローラ 3 4、3 5、3 6 に挟持され、更に、表

紙貼付手段 70 の搬送ベルト 71, 72 によって搬送され、所定位置に停止される。

【0045】

搬送ベルト 71 の図示右方に配置された断裁手段 76 は、表紙 K の搬送方向長さを所定長に断裁する。即ち、表紙 K の搬送方向長さは、用紙束 S a の厚さによって異なるので、用紙 S の枚数、用紙 S の厚さを、予め、入力、又は検知する事により、表紙 K のくるみ長さを算出される。表紙 K は、表紙貼付に先だって、搬送ベルト 71, 72 による前進、後退によって位置決めされて、表紙 K の余分な部分が断裁手段 76 によって最適長さに断裁される。

【0046】

〈用紙束への糊塗布〉

図 5 は、用紙束 S a への糊塗布処理工程を示す糊付け製本装置 B の断面図、図 6 は糊塗布手段 60 の平面図、図 7 は糊塗布手段 60 と用紙束 S a の側面図、図 8 は糊塗布手段 60 と用紙束 S a の斜視図である。

【0047】

糊塗布手段 60 の移動体 64 は、把持手段 51 により直立状態に把持された用紙束 S a の下面長手方向に平行する方向に図示しない駆動手段によって移動される。

【0048】

移動体 64 は、最大サイズ of 用紙の糊塗布方向の領域外、例えば、糊付け製本装置 B の背面側の初期位置から移動を開始して、案内部材 65 に沿って移動され、糊付け製本装置 B の例えば前面側の所定位置で停止した後、反転駆動され前記初期位置に復帰する。

【0049】

モータ M1 及び回転手段 62 により、糊容器 63 に浸漬された塗布ローラ 61 は回転される。移動体 64 の往動、または往復動により、塗布ローラ 61 は直立状態に把持された用紙束 S a の下面長手方向に糊を塗布する。

【0050】

〈用紙束と表紙の接着〉

図9は、表紙Kを用紙束S aへ接着する工程を示す糊付け製本装置Bの断面図である。

【0051】

用紙束S aへの糊塗布工程終了後、図示しない駆動手段により、昇降手段75の可動軸756を長溝部755に沿って水平移動させる事により、2本のアーム753, 754の上端部のコロ757が上昇して、移動筐体74を上方位置に移動させる。この上昇位置において、加圧部材73上に載置された表紙Kの中央部は、用紙束S aの糊塗布面に圧接して接着される。

【0052】

なお、表紙貼付手段70の上昇に先だって排出ベルト91を回動させて待避させ、直立状態に把持された用紙束S aとの干渉を防止する。

【0053】

〈表紙の折り曲げ〉

図10は、表紙Kの折り曲げ工程を示す表紙貼付手段70と用紙束S aの断面図であり、図10(a)は表紙折り曲げ開始時、図10(b)は表紙折り曲げ中間時、図10(c)は表紙折り曲げ終了時、図10(d)は表紙折り曲げ加圧解除時をそれぞれ示す。図11(a)は表紙Kを貼付した用紙束S aの斜視図、図11(b)は用紙束S aに表紙Kをくるみ折りして作製される冊子S bの斜視図である。

【0054】

表紙Kを用紙束S aへ接着したのち、図9に示す表紙貼付手段70の上昇状態において、一对の折り曲げ部材81が図示しない駆動手段によって駆動され、加圧部材73の上面の延長面より上方に上昇し、図10(b)の破線位置から実線位置へ矢印方向に移動する。一对の折り曲げ部材81の上昇移動により、表紙Kは一对の折り曲げ部材81の上面によって押し上げられて用紙束S aの糊塗布面の側縁部から湾曲される。

【0055】

その後、一对の折り曲げ部材81は、用紙束S aの糊塗布面側へ向かって水平方向に移動して用紙束S aの両側面を圧迫して整形して、冊子S bを形成する（

図 1 0 (c) 参照)。

【 0 0 5 6 】

表紙 K の折り曲げ処理終了後、一对の折り曲げ部材 8 1 は表紙 K の折り曲げ部から待避し、加圧部材 7 3 はリンク機構 7 7 によって下方に待避する (図 1 0 (d) 参照)。

【 0 0 5 7 】

〈冊子の排出〉

図 1 2 、図 1 3 は、用紙束 S a と表紙 K から成る冊子 S b の排出工程を示す糊付け製本装置 B の断面図である。

【 0 0 5 8 】

表紙 K の折り曲げ工程の終了後、昇降手段 7 5 の下降駆動によって表紙貼付手段 7 0 が下降して待避した後、排出ベルト 9 1 が揺動されて、冊子 S b の下方位置に停止する。その後、把持手段 5 1 による挟持が解除されると、冊子 S b は下降し、冊子 S b の下方の背部が排出ベルト 9 1 の上面に当接する位置に停止する (図 1 2 参照)。

【 0 0 5 9 】

図示しない駆動手段により排出ベルト 9 1 , 9 2 の回動が開始されると、冊子 S b は排出ベルト 9 1 , 9 2 上に搭載されて搬送され、排出開口 9 3 から装置外に排出され、昇降排紙台 9 4 上に載置される (図 1 3 参照)。

【 0 0 6 0 】

なお、本発明の糊付け製本装置 B を独立した装置に形成し、他の画像形成装置により処理された用紙を用紙束収容手段 4 0 の用紙載置台 4 2 上に載置し、表紙供給手段 3 0 に表紙 K を装填して、糊塗布手段 6 0 、表紙貼付手段 7 0 、表紙折り曲げ手段 8 0 によって、オフラインで糊付け製本処理を実施することも可能である。

【 0 0 6 1 】

【発明の効果】

以上の説明から明らかなように、本発明の糊付け製本装置及び画像形成システムにより以下の効果が奏せられる。

【 0 0 6 2 】

(1) 本発明の糊付け製本装置は、用紙束の背部に糊を塗布処理する糊塗布部材が、最大サイズ of 用紙の用紙幅領域外の初期位置に待機し、糊塗布処理時には、直立状態に把持された用紙束の背部に沿って移動して糊塗布処理を行うものであるから、従来の用紙束移動の糊塗布と異なり、装置の構成を小型化する事ができる（請求項 1）。

【 0 0 6 3 】

(2) 本発明の糊付け製本装置は、糊塗布部材は、最大サイズの表紙の供給方向に直交する幅方向の領域外の初期位置に待機し、糊塗布処理時には、直立固定された用紙束の背部に沿って前記糊塗布部材を移動させて糊塗布処理した後に、表紙貼付手段により用紙束の背部に表紙用紙を圧接して貼着するものであり、糊塗布、表紙貼付による確実な表紙くるみ製本工程により、高品質の冊子を作製する事ができる（請求項 2， 3）。

【 0 0 6 4 】

(3) 糊付け製本装置の前面側を開放し、移動可能な糊塗布手段を手前側に引き出す事により、糊塗布手段のメンテナンスが容易に実施可能になる（請求項 1， 2）。

【図面の簡単な説明】**【図 1】**

画像形成装置と糊付け製本装置とを備えた画像形成システムの全体構成図。

【図 2】

画像形成システムの外観斜視図。

【図 3】

本発明に係る糊付け製本装置の用紙搬送路を示す断面図。

【図 4】

用紙束と表紙の搬送工程を示す糊付け製本装置の断面図。

【図 5】

用紙束への糊塗布処理工程を示す糊付け製本装置の断面図。

【図 6】

糊塗布手段の平面図。

【図 7】

糊塗布手段と用紙束の側面図。

【図 8】

糊塗布手段と用紙束の斜視図。

【図 9】

表紙を用紙束へ接着する工程を示す糊付け製本装置の断面図。

【図 1 0】

表紙の折り曲げ工程を示す表紙貼付手段と用紙束の断面図。

【図 1 1】

表紙を貼付した用紙束の斜視図、及び用紙束に表紙をくるみ折りして作製される冊子の斜視図。

【図 1 2】

用紙束と表紙から成る冊子の排出工程を示す糊付け製本装置の断面図。

【図 1 3】

用紙束と表紙から成る冊子の排出工程を示す糊付け製本装置の断面図。

【符号の説明】

- 1 0 用紙搬送手段
- 2 0 排紙手段
- 3 0 表紙供給手段
- 4 0 用紙束収容手段
- 5 0 用紙束搬送手段
- 5 1 把持手段
- 6 0 糊塗布手段
- 6 1 糊塗布部材（塗布ローラ）
- 6 2 回転手段
- 6 3 糊容器
- 6 4 移動体
- 7 0 表紙貼付手段

7 1, 7 2 搬送ベルト

7 3 加圧部材

7 4 移動筐体

7 5 昇降手段

7 6 断裁手段

7 7 リンク機構

8 0 表紙折り曲げ手段

8 1 折り曲げ部材

9 0 冊子排出手段

9 1, 9 2 排出ベルト

A 画像形成装置

B 糊付け製本装置

B 1 前面扉

K 表紙用紙（表紙）

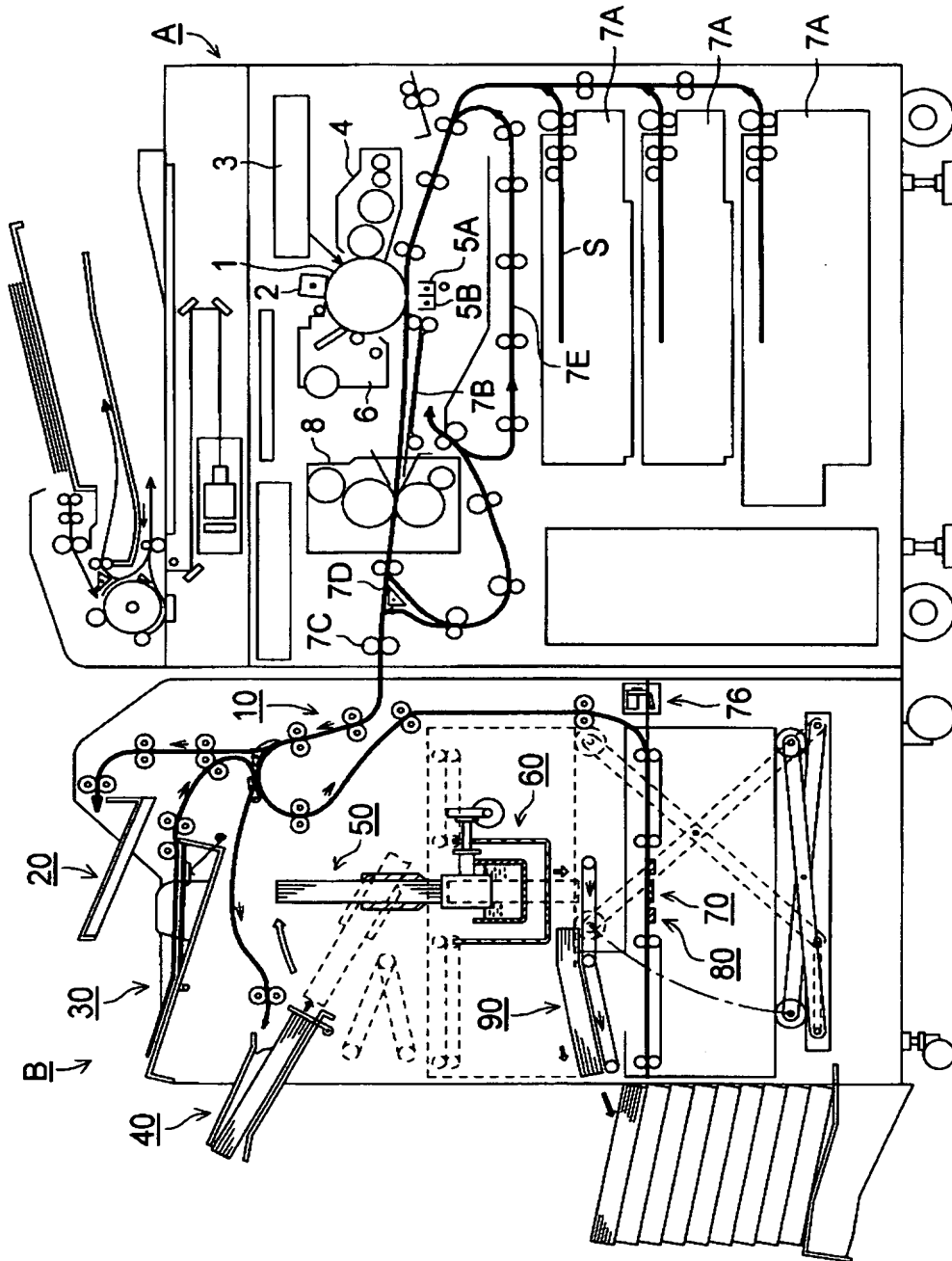
S 用紙

S a 用紙束

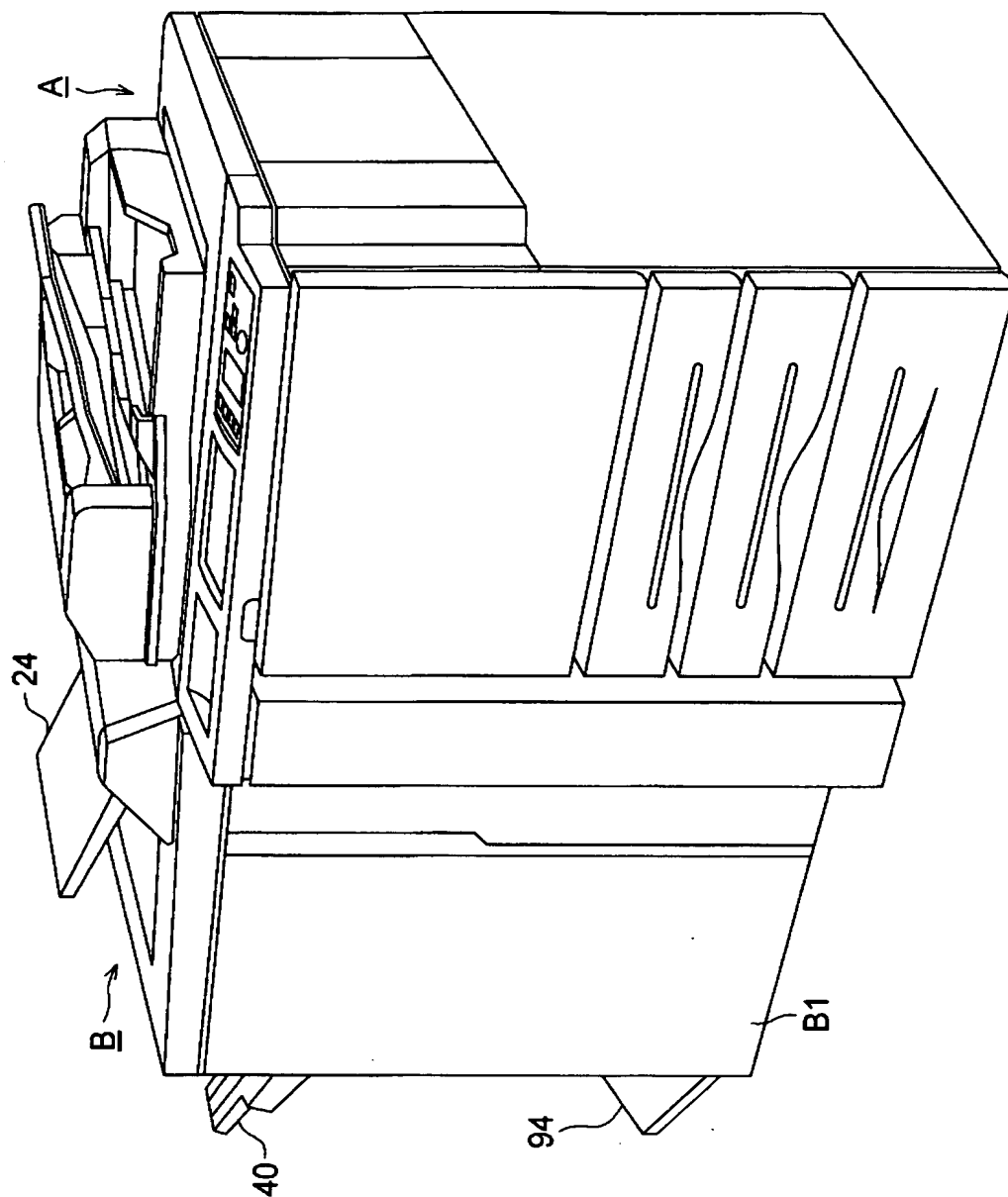
S b 冊子

【書類名】 図面

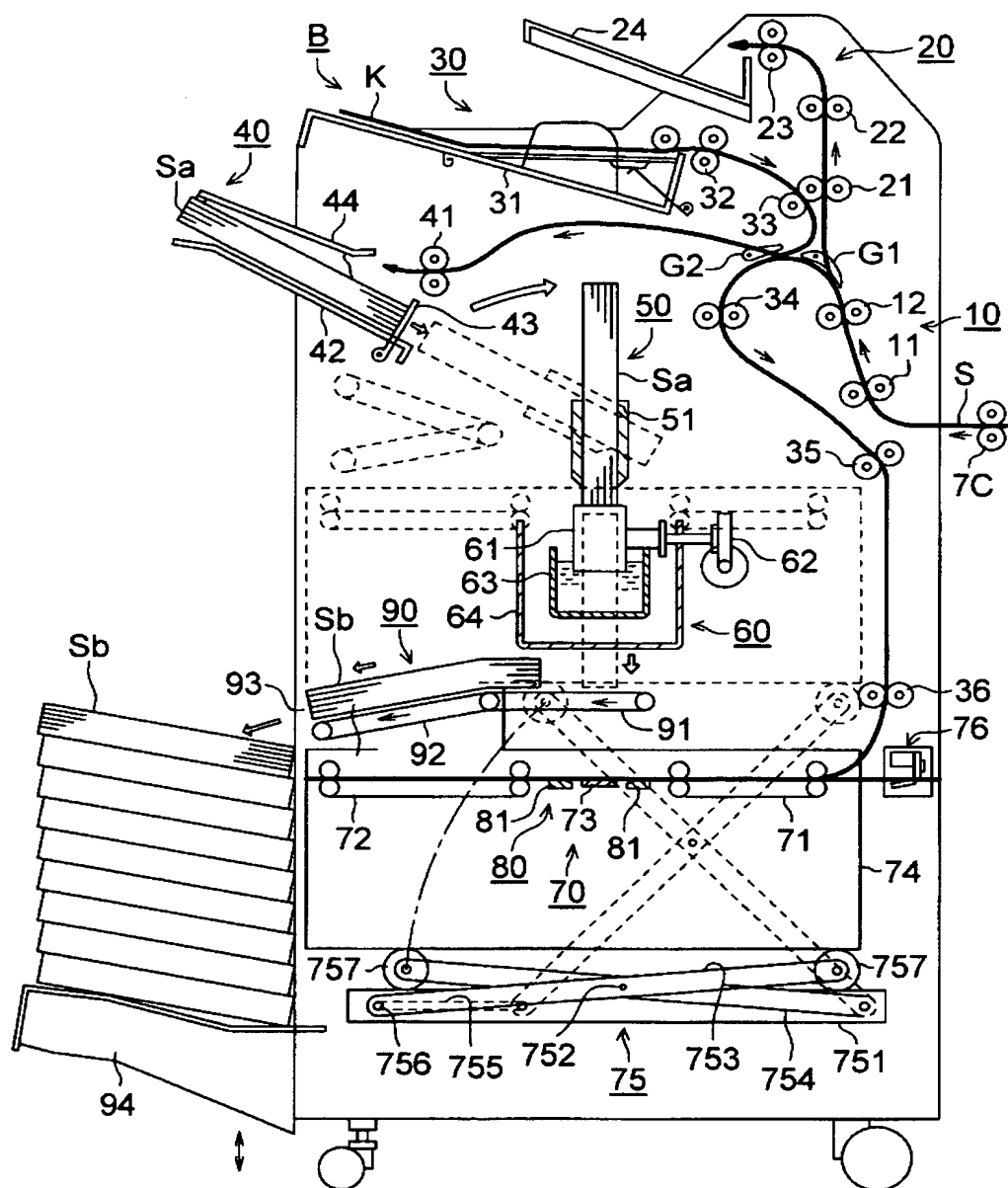
【図 1】



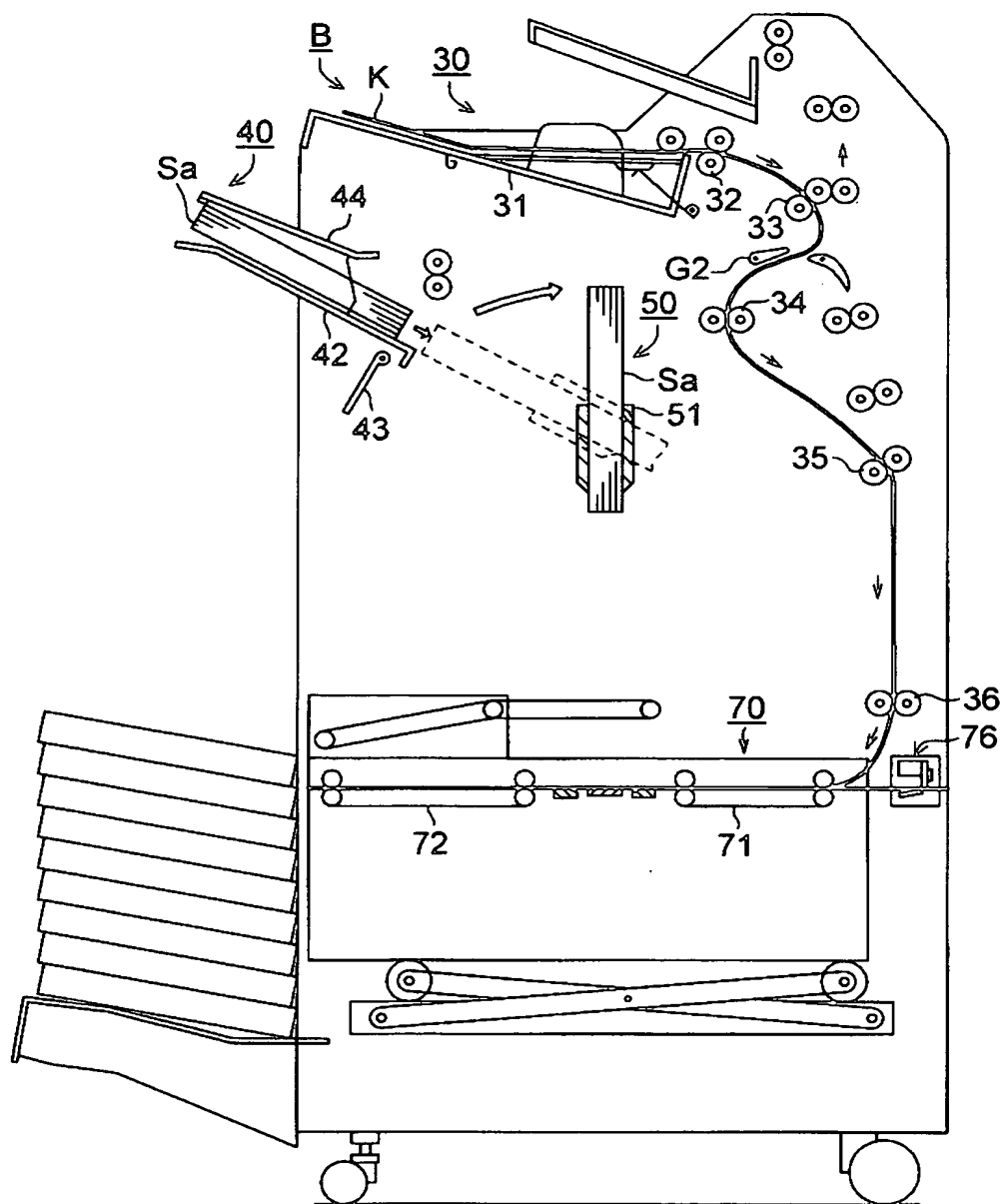
【図 2】



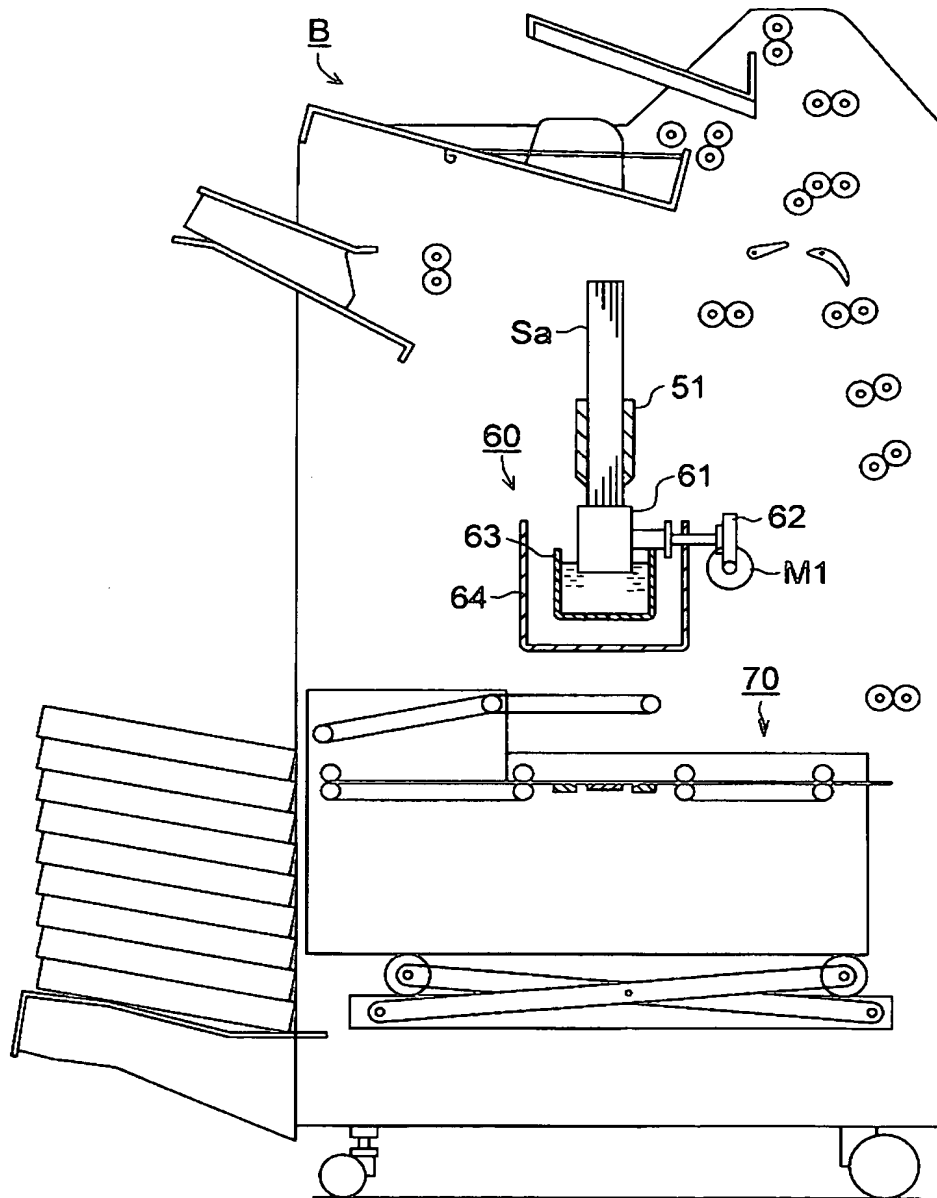
【図 3】



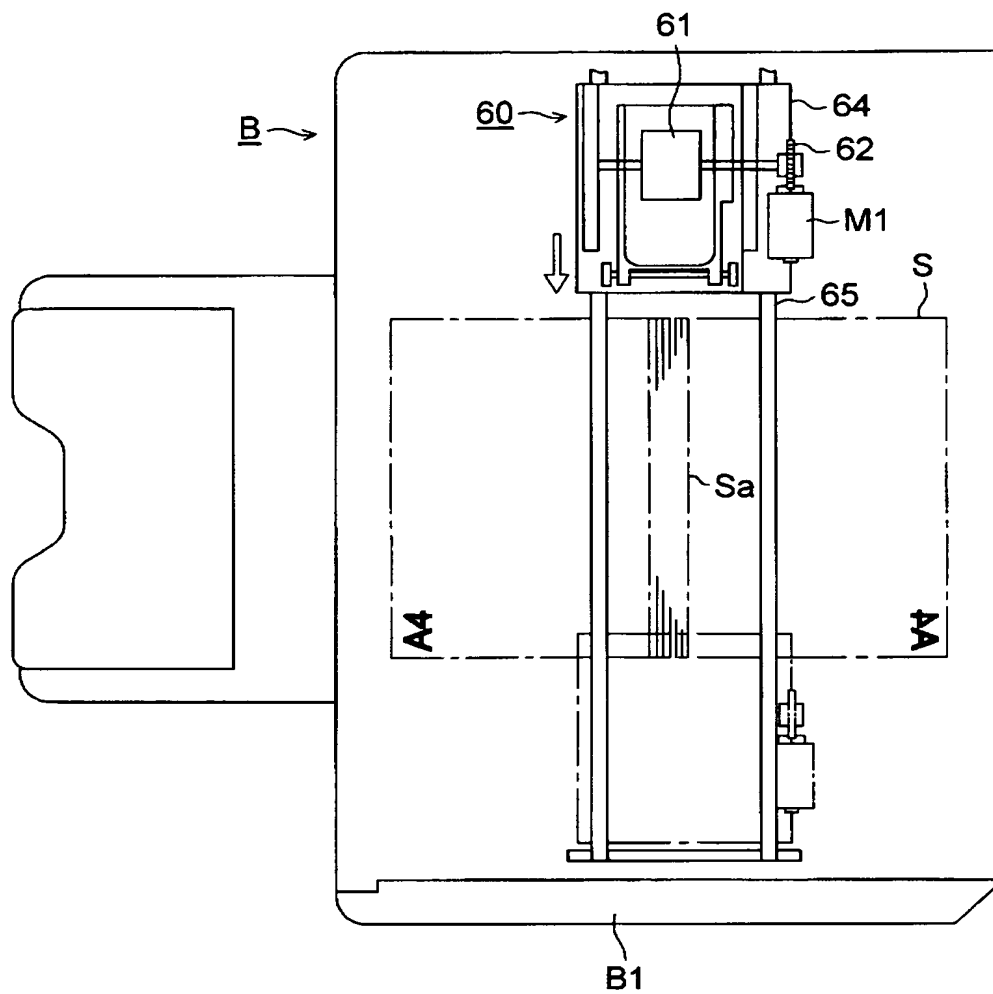
【図 4】



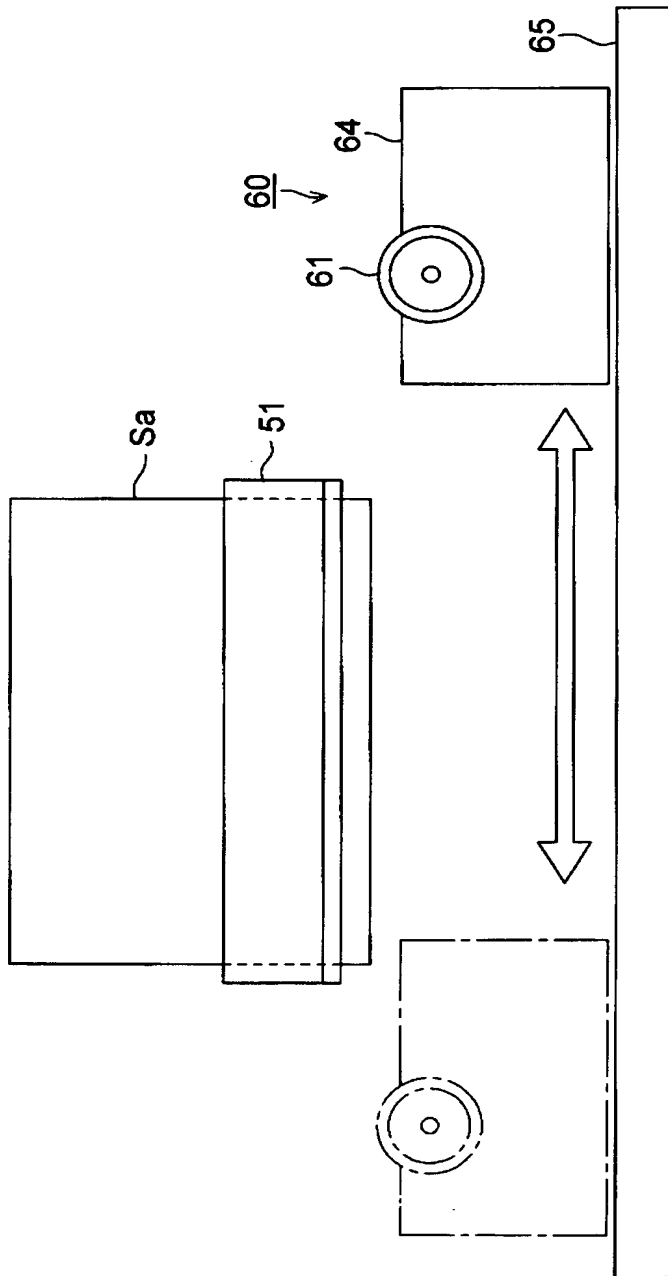
【図 5】



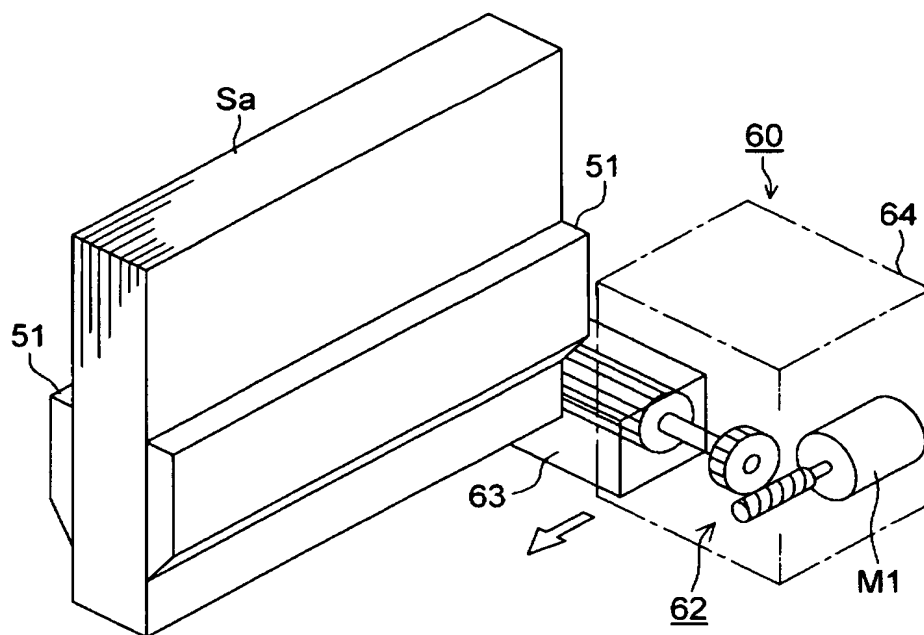
【図 6】



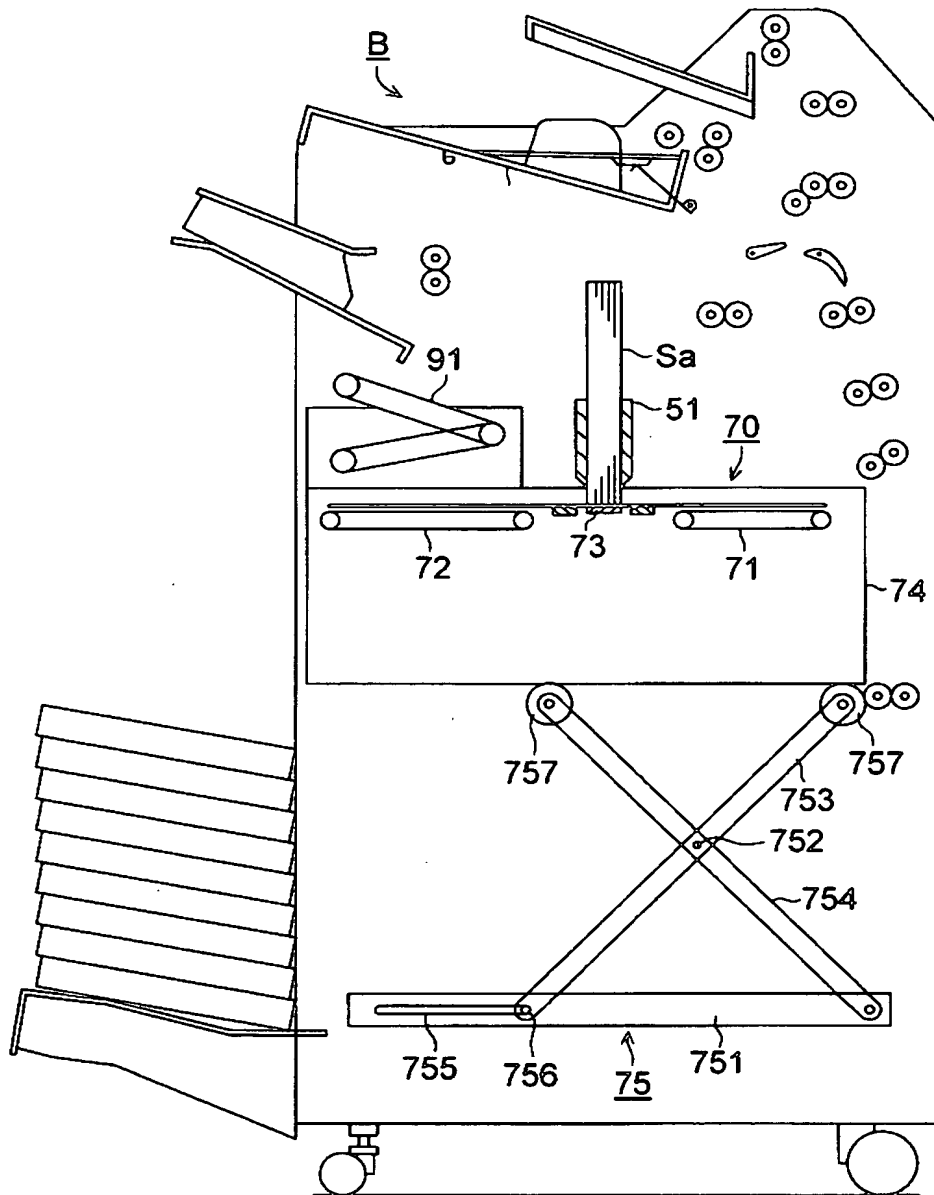
【図 7】



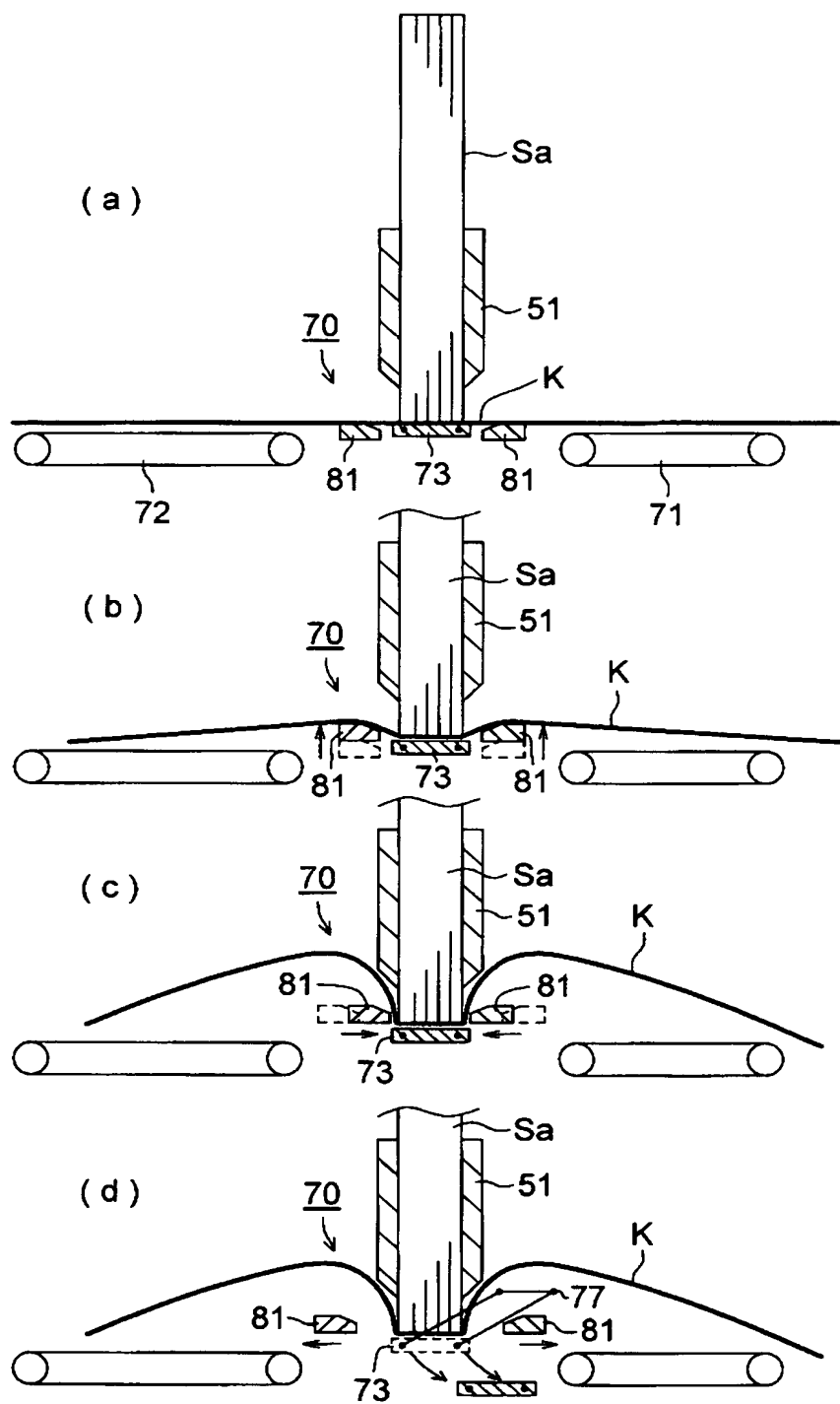
【図 8】



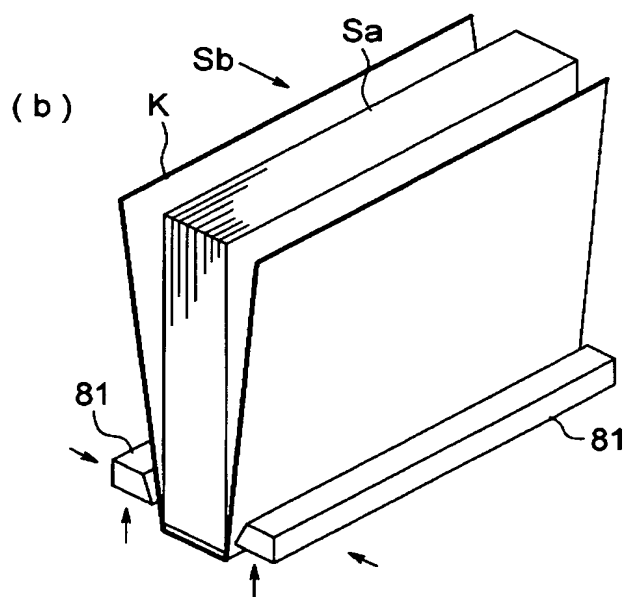
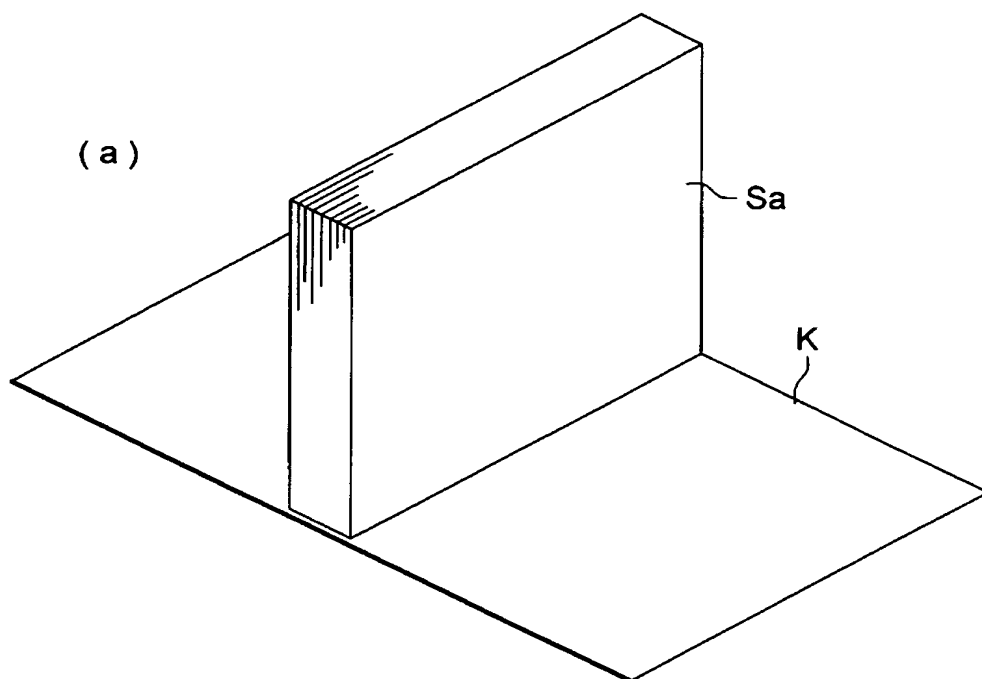
【図 9】



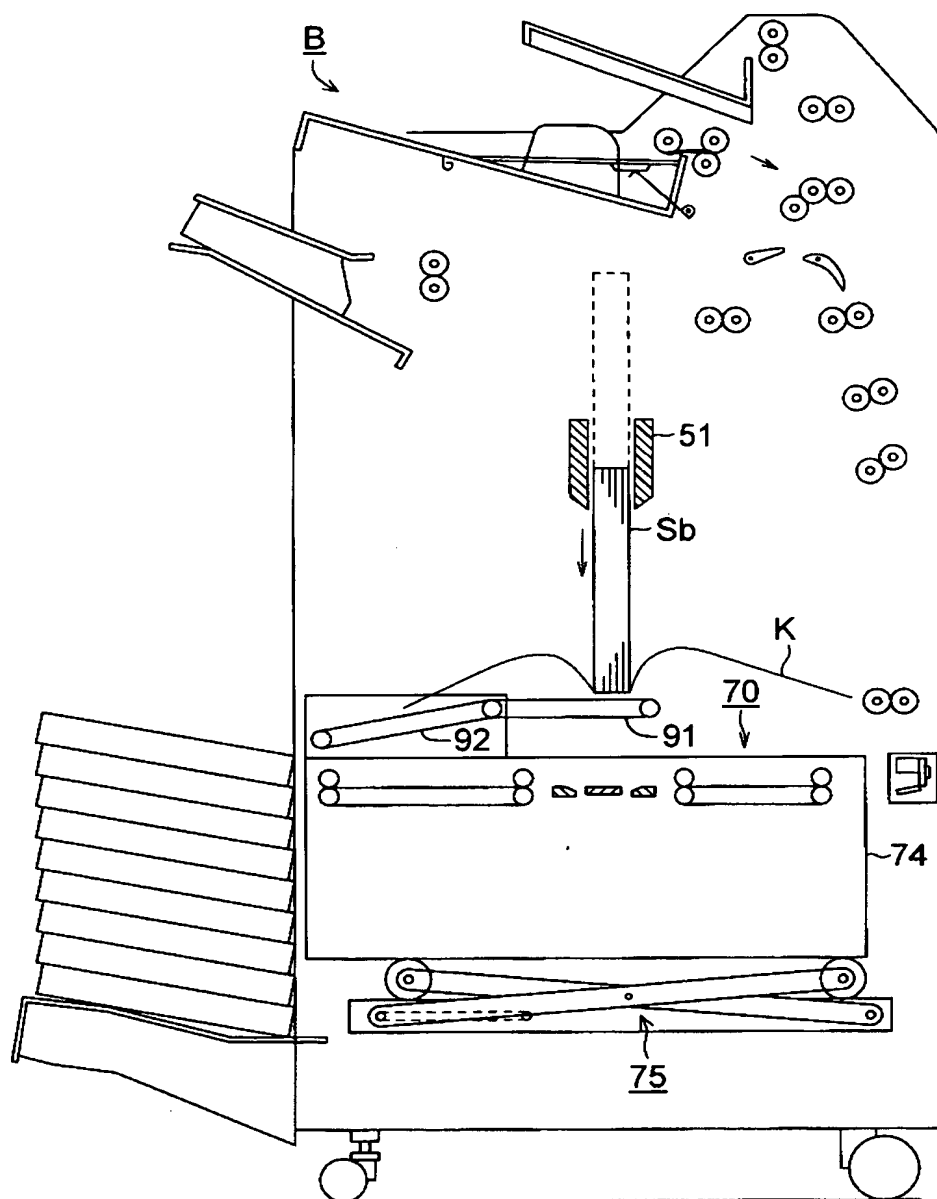
【図 10】



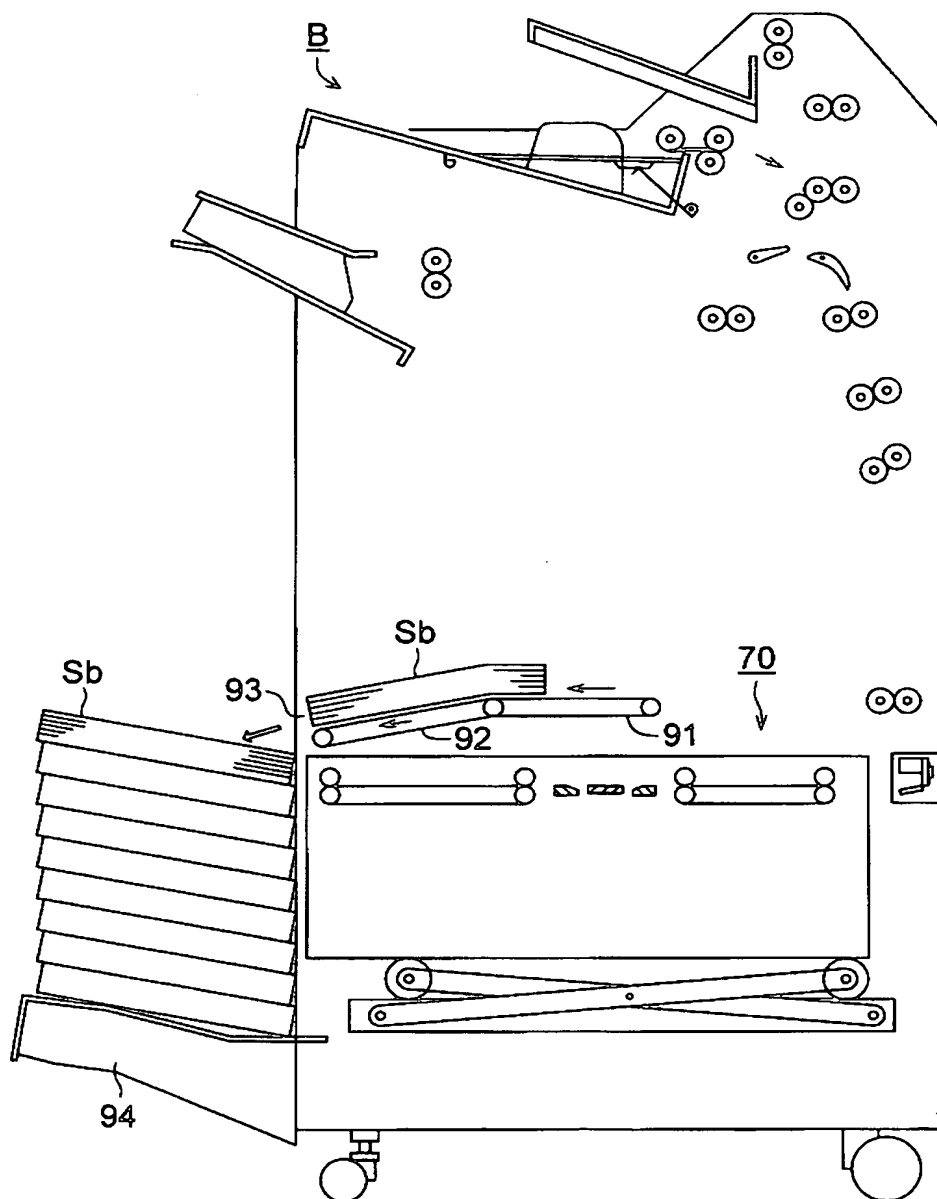
【図 11】



【図 12】



【図 13】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 小型で高操作性の糊付け製本装置を提供する。かつ、製本の仕上がり品質を向上し、高速処理の生産性を維持する糊付け製本装置を提供す。

【解決手段】 画像形成装置 A から排出された用紙 S を積載する用紙束収容手段 4 0 に収容された用紙束 S a を把持して搬送し、所定位置に直立固定させる用紙束搬送手段 5 0 と、用紙束搬送手段 5 0 により所定位置に固定された用紙束 S a の背部に糊を塗布処理する移動可能な塗布ローラ 6 1 を有する糊塗布手段 6 0 と、を備え、塗布ローラ 6 1 は、最大サイズの用紙 S の用紙幅領域外の初期位置に待機し、糊塗布処理時には、直立固定された用紙束 S a の背部に沿って移動して糊塗布処理を行う。

【選択図】 図 3

認定・付加情報

特許出願の番号	特願 2 0 0 3 - 0 0 0 9 9 1
受付番号	5 0 3 0 0 0 0 9 8 8 2
書類名	特許願
担当官	第四担当上席 0 0 9 3
作成日	平成 1 5 年 1 月 8 日

< 認定情報・付加情報 >

【提出日】	平成15年 1月 7日
-------	-------------

次頁無

特願 2 0 0 3 - 0 0 0 9 9 1

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[0 0 0 0 0 1 2 7 0]

1. 変更年月日 1 9 9 0 年 8 月 1 4 日
[変更理由] 新規登録
住 所 東京都新宿区西新宿 1 丁目 2 6 番 2 号
氏 名 コニカ株式会社
2. 変更年月日 2 0 0 3 年 8 月 4 日
[変更理由] 名称変更
住 所 東京都新宿区西新宿 1 丁目 2 6 番 2 号
氏 名 コニカミノルタホールディングス株式会社
3. 変更年月日 2 0 0 3 年 8 月 2 1 日
[変更理由] 住所変更
住 所 東京都千代田区丸の内一丁目 6 番 1 号
氏 名 コニカミノルタホールディングス株式会社